



11036 U.S. PRO
09/808316
03/14/01

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen: 100 13 577.3

Anmeldetag: 18. März 2000

Anmelder/Inhaber: Wolff Walsrode AG, Walsrode/DE

Bezeichnung: Verwendung von Polysacchariden oder Polysaccharidderivaten, die nach Vergelung und Heiß-Dampf-Mahl Trocknung mittels Gas- oder Wasserdampftrocknung hergestellt wurden, in Baustoffgemischen

IPC: C 03 B, C 09 J

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 12. Januar 2001
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Dzierzon

Verwendung von Polysacchariden oder Polysaccharidderivaten, die nach Vergelung und Heiß-Dampf-Mahlrocknung mittels Gas- oder Wasserdampftrocknung hergestellt wurden, in Baustoffgemischen

5 Die vorliegende Erfindung betrifft Polysaccharide oder Polysaccharidderivate, insbesondere Polysaccharidether, vorzugsweise Celluloseether und deren Einsatz in Baustoffmischungen, wie z.B. Hand- und Maschinenputzen, Fliesenklebern, Spritzbetonmassen, Fließestrichen, Zementextrudaten, Spachtelmassen und Dispersionsfarben, wobei die Celluloseether nach Vergelung und Heiß-Dampf-Mahlrocknung
10 mittels Gas- oder Wasserdampftrocknung hergestellt werden.

Dem Einsatz von Polysacchariden bzw. Polysaccharidethern, insbesondere Celluloseethern, kommt in den verschiedensten Anwendungssystemen unterschiedliche Bedeutung zu. In Abhängigkeit von der Art des Celluloseethers und seiner Konzen-
15 tration und seinem Molekulargewicht wirken die Produkte in den jeweiligen Formulierungen verdickend und zeigen unterschiedliche thixotrope und/oder strukturviskose Eigenschaften und steuern darüber wiederum die Verarbeitungseigenschaften, die je nach Anwendungsgebiet (z.B. Einsatz in Lebensmitteln, Pharma, Kosmetik u.a.) unterschiedliche Zielgrößen beinhalten [s. z.B. Ullmann's Encyclo-
20 pedia of Industrial Chemistry, Vol. 5A, Verlag Chemie, Weinheim/New York, 1986]. Bei der hier vorliegenden Anmeldung der erfindungsgemäß hergestellten Celluloseether werden insbesondere Anwendungen im Bereich Bau (z.B. Hand- und Maschinenputze, Fliesenkleber, Spritzbetonmassen, Fließestriche, Zementextrudate, Spachtelmassen und Dispersionsfarben) betrachtet.

25 In Zement- und Gipsputzen steuern Celluloseether, insbesondere Methylcellulosemischether, den Wasseranspruch und darüber die Verarbeitungszeit und die Putzergiebigkeit. Über die Wasserrückhaltung werden die Verarbeitungseigenschaften, wie z.B. die Geschmeidigkeit, Konsistenz, Plastifizierung, Klebneigung am Glättwerk-
30 zeug und die Kämmbbarkeit sowie die Stand- und Abrutschfestigkeit und Schlämme-

bildung festgelegt. Der Einsatz von Celluloseethern steuert darüber hinaus die Haftung zum Untergrund und gewährleistet eine gesicherte Aushärtung.

5 Bei der Zementextrusion kommt es u. a. darauf an, dass die Baustoffgemische auch unter hohem Druck formstabil und gut verpreßbar bleiben sowie über eine ausreichend hohe Wasserrückhaltung auch bei höheren Temperaturen von ca. 40 - 50 °C verfügen. Um dies zu erreichen, werden verschiedenste Celluloseether, insbesondere Methylcellulose(misch)ether den Baustoffgemischen zugesetzt.

10 Die in Fliesenklebern eingesetzten Celluloseether müssen eine ausreichend hohe Verdickungswirkung (Konsistenz) und Wasserrückhaltung sicherstellen. Zudem werden dadurch die Haftung zum Untergrund sowie die Standfestigkeit deutlich verbessert. Der mit dem Celluloseether formulierte Fliesenkleber muß eine ausreichend hohe Abrutschfestigkeit besitzen sowie sehr gute Werte für die Haftzugfestigkeit bei
15 unterschiedlichen Lagerbedingungen der Fliesen, auch unter kritischen Bedingungen (z.B. Warmlagerung bei 70°C, Lagerung unter Frost-Tau-Wechsel-Bedingungen, Wasserlagerung) aufweisen.

20 Bei Einsatz in Spachtelmassen kommt es auf das Einrühr- und Andickverhalten beim Verarbeiten der Spachtelmassen an. Über die Art des eingesetzten Celluloseethers und des damit verbundenen rheologischen Profils werden anwendungstechnische Eigenschaften wie z. B. die Leichtgängigkeit und Standfestigkeit der Spachtelmassen eingestellt. Eine ausreichend hohe Wasserrückhaltung ist erforderlich, um Rißbildungen bei der Verarbeitung zu vermeiden.

25 Für den Einsatz von Celluloseethern in wässrigen Beschichtungssystemen, wie z.B. Dispersionsfarben, Silikonharzfarben und Silikatfarben geht der Wunsch des Verbrauchers dahin, Celluloseether einzusetzen, deren Einsatz in der Farbe mit guten anwendungstechnischen Eigenschaften der Farbe bzw. des getrockneten Films [z.B.
30 geringe Spritzneigung, gute Farboberfläche, gute Pigmentverteilung, hohe Wasch- und Scheuerbeständigkeit u. a.] einhergeht. Zudem soll sich der Celluloseether durch

eine hohe Verdickerleistung, eine gute Lagerstabilität in der Farbe und eine einfache Verarbeitung und umweltfreundliche Applikation auszeichnen.

Überraschenderweise wurde gefunden, dass die nach EP-A 09 54 536, DE-A
5 19 754 064 bzw. WO 98/907931 gefertigten Polysaccharide oder Polysaccharid-
derivate, insbesondere Celluloseether mit thermischem Flockpunkt, die einer
Vergelung bzw. Lösung in 35 bis 99 Gew.-% Wasser und anschließender Mahl-
trocknung unterzogen wurden, besonders vorteilhafte Eigenschaften in Baustoffen,
z. B. mineralisch gebundenen Baustoffgemischen, wie z.B. Fliesenklebern, Zement-
10 extrudaten, Putzen, insbesondere Putzen auf Gips-, Kalkhydrat- und Zementbasis,
Spachtelmassen, Fließausgleichsmassen und Baustoffmischungen auf Betonbasis
(z. B. Spritzbeton) sowie Anstrichmitteln, aufweisen.

Gegenstand der Erfindung ist daher die Verwendung von Polysaccharide oder Poly-
15 saccharidderivaten als Komponenten von Baustoffgemischen, wobei die Poly-
saccharidderivate erhältlich sind durch

- a) Auflösen oder Quellen des Polysaccharids oder Polysaccharidderivats in 35
20 bis 99 Gew.-% Wasser, bezogen auf das Gesamtgewicht,
- b) Überführung des Wassers aus dem gequollenen oder gelösten Polysaccharid
oder Polysaccharidderivat in die Dampfphase und gleichzeitige Überführung
des gelösten oder gequollenen Polysaccharids oder Polysaccharidderivats in
den Festkörperzustand durch Eintrag mittels eines Gasstroms in ein Mahl-
25 werk, wobei durch den Gasstrom das Wasser aus dem Polysaccharid oder
Polysaccharidderivat ausgetrieben wird,
- c) Abtrennung der Feststoffpartikel des Polysaccharids oder Polysaccharid-
derivates vom Gasstrom und gegebenenfalls Trocknung des Polysaccharids
30 oder Polysaccharidderivats.

Bevorzugt sind die Polysaccharide oder Polysaccharidderivate erhältlich durch

- a) Auflösung oder Quellung des Polysaccharids oder Polysaccharidderivates in 50 bis 80 Gew.-% Wasser, bezogen auf das Gesamtgewicht.

5

- b) Überführung des Wassers aus dem gequollenen oder gelösten Polysaccharids oder Polysaccharidderivat in die Dampfphase und gleichzeitige Überführung des gelösten oder gequollenen Polysaccharids oder Polysaccharidderivates in den Festkörperzustand durch Eintrag des gelösten oder gequollenen Polysaccharids oder Polysaccharidderivates in eine Hochdrehzahl-Gasstrom-Prallmühle, wobei durch den Gasstrom eines überhitzten Wasserdampf/Inertgas-Gemisches oder Wasserdampf-Luft-Gemisches mit einem Wasserdampfanteil von 40 bis 99 Gew.-%, bezogen auf das Wasserdampf/Inertgas-Gemisch oder Wasserdampf/Luft-Gemisch, das Wasser aus dem Polysaccharid oder Polysaccharidderivat ausgetrieben wird,

10

15

- c) Abtrennung der Feststoffpartikel des Polysaccharids oder Polysaccharidderivates vom Gasstrom und ggf. Trocknung des Polysaccharidderivats.

20 Die erfindungsgemäß verwendeten Polysaccharide oder Polysaccharidderivate, bevorzugt Celluloseether, besonders bevorzugt Methylhydroxyethylcelluloseether, zeigen z.B. bei Einsatz in Putzen ein gegenüber herkömmlich hergestellten Methylhydroxyethylcelluloseethern verbessertes Wasserrückhaltevermögen, insbesondere unter besonders kritischen Bedingungen [z.B. bei 40°C]. In Fliesenklebern kommt es

25 bei Einsatz der erfindungsgemäß beanspruchten Produkte zu verbesserten Haftzugfestigkeiten und/oder einem schnelleren Aushärtebeginn des Klebers. Bei Einsatz der erfindungsgemäß beanspruchten Produkte in der Zementextrusion zeigt sich eine deutlich bessere Plastifizierung und Formstabilität sowie eine geringere Rißbildung der extrudierten Formkörper. In allen Fällen sind mit den Vorteilen der erfindungsgemäß beanspruchten Produkte technische oder ökonomische Vorteile für den

30 Anwender verbunden.

Vorzugsweise werden die erfindungsgemäß verwendeten Produkte nach einem Verfahren hergestellt, das wie folgt aussieht:

- 5 a) ein Polysaccharid oder Polysaccharidderivat, insbesondere Cellulosederivat, vorzugsweise Celluloseether wird in einer ausreichenden Menge von 50 bis 80 Gew.-%, bevorzugt 65 bis 78 Gew.-% Wasser, bezogen auf das Gesamtgewicht, gequollen oder gelöst und anschließend
- 10 b) in einer Hochdrehzahl-Gasstrom-Prallmühle durch den Gasstrom eines überhitzten Wasserdampf/Inertgas-Gemisches oder Wasserdampf/Luft-Gemisches mit einem Wasserdampfanteil von 40 bis 99 Gew.% bezogen auf das Wasserdampf/Inertgas-Gemisch oder Wasserdampf/Luft-Gemisch, wird das Wasser aus dem gequollenen oder gelösten Polysaccharid oder Polysaccharidderivat,
- 15 in die Dampfphase und das gelöste oder Polysaccharid oder gequollene Polysaccharidderivat in den Festkörperzustand in Form feinteiliger Feststoffpartikel überführt.
- 20 c) die erhaltenen Feststoffpartikel werden vom Gasstrom abgetrennt und dann gegebenenfalls getrocknet.

Das Verfahren ist gegenüber dem Stand der Technik wie z.B. in EP-A-0 049 815, EP-A-0 370 447, EP-A-0 348 046, EP-A-0 835 881, GB-A-2 262 527 beschrieben, deutlich wirtschaftlicher, da das Wärmeträgergas aus überhitztem Wasserdampf/Inertgas-Gemisch oder Wasserdampf/Luft-Gemisch besteht und die zur

25 Mahlung eingetragene Energie wiederum in Wärmeenergie umgewandelt wird und sich damit wieder im Wärmeträgergas wiederfindet und somit genutzt werden kann.

Nach dem oben bezeichneten Verfahren lassen sich eine Vielzahl von Polysacchariden, Polysaccharidderivaten, insbesondere Celluloseethern mit oder ohne

30

thermischem Flockpunkt ökonomisch herstellen und in verschiedensten Anwendungsgebieten einsetzen.

5 Erfindungsgemäß werden die Polysaccharidderivate, insbesondere Celluloseether in Baustoffmischungen, wie mineralisch gebundenen oder dispersionsgebundenen Systemen, wie z. B. Hand- und Maschinenputzen, z.B. auf Gips-, Kalkhydrat- oder Zementbasis, Mörtel, Fliesenklebern, Spritzbetonmassen, Fußbodenausgleichsmassen, Zement- und Kalk-Sandsteinextrudaten, Fugenfüllern und Spachtelmassen sowie Anstrichmitteln, z.B. Leim-, Silikat-, Mineral-, Dispersionsfarben sowie
10 wässrigen oder organolöslichen Lacksystemen verwendet. Eine Beschränkung auf die vorgenannten bevorzugten Verwendungsgebiete im Bereich der Bauwerkstoffe ist damit jedoch nicht verbunden. Bevorzugt ist die Verwendung in mineralisch gebundenen Systemen.

15 Für die vorgenannten Anwendungsgebiete liegen die üblichen Einsatzmengen der Celluloseether im Bereich von 0,001-50 Gew.-%, vorzugsweise 0,001-10 Gew.-%, bezogen auf die Gesamttrockenmasse. Die Menge des den Baustoffgemischen zuzusetzenden Polysaccharidderivates, insbesondere Celluloseethers, ist dabei vom jeweiligen speziellen Anwendungszweck abhängig. Bei Verputzmassen auf Gipsbasis liegt die Menge des zuzusetzenden Celluloseethers üblicherweise im Bereich
20 von 0,05 bis 0,5 Gew.-%, bei Zementverputzmassen liegt die Menge im Bereich von 0,02 bis 0,3 Gew.-%, bezogen auf die Gesamttrockenmasse. Die zuzusetzenden Mengen bei Spachtelmassen, Fliesenklebern und im Bereich Zementextrusion liegen üblicherweise höher; z. B. liegt die Einsatzmenge bei Spachtelmassen auf Gipsbasis bei ca. 0,1 bis 2 Gew.-% bzw. 0,1 bis 1 Gew.-% für Spachtelmassen auf Zementbasis, bezogen auf die Gesamttrockenmasse.
25

Es können erfindungsgemäß sowohl ionische wie auch nicht-ionische Polysaccharide oder Polysaccharidderivate, insbesondere Polysaccharidether und -ester, insbesondere
30 Celluloseether, mit thermischem Flockpunkt als auch ohne einen thermischen Flockpunkt in den genannten Anwendungsgebieten eingesetzt werden. Als besonders

bevorzugte Celluloseether und Celluloseester, die nach einem der vorgenannten Verfahren in den oben genannten Einsatzgebieten zur Anwendung kommen, werden solche verwendet, die mindestens einen oder mehrere (sogenannte binäre oder ternäre Mischether) der nachfolgend bezeichneten Substituenten besitzen. Als solche seien

5 genannt:

Hydroxyethyl-, Hydroxypropyl-, Hydroxybutyl-, Methyl-, Ethyl-, Propyl-, Benzyl-, Phosphonomethyl-, Phosphonoethyl-, Dihydroxypropyl-, Carboxymethyl-, Sulfo-

10 methyl-, Sulfoethyl-, hydrophobe langkettige verzweigte und nicht verzweigte Alkylreste, hydrophobe langkettige verzweigte und nicht verzweigte Arylalkylreste oder Arylalkylreste, N,N-Diethylaminoalkyl- und kationische oder kationisierte Reste sowie Acetat-, Propionat-, Butyrat-, Lactat-, Nitrat-, Sulfatgruppen.

Exemplarisch seien für die erfindungsgemäß beanspruchten Polysaccharidderivate,

15 insbesondere Polysaccharidether und -ester, folgende Produkte hervorgehoben:

- A) Cellulosederivate, insbesondere Celluloseether, wie z.B. Hydroxyalkylcellulosen [Hydroxyethylcellulose (HEC), Hydroxypropylcellulose (HPC), Hydroxypropylhydroxyethylcellulose (HPHEC)], Carboxyalkylcellulosen
- 20 [Carboxymethylcellulose (CMC)], Carboxyalkylhydroxyalkylcellulosen [Carboxymethylhydroxyethylcellulose (CMHEC), Carboxymethylhydroxypropylcellulose (CMHPC)], Sulfoalkylcellulosen [Sulfoethylcellulose (SEC), Sulfopropylcellulose (SPC)], Carboxyalkylsulfoalkylcellulosen [Carboxymethylsulfoethylcellulose (CMSEC), Carboxymethylsulfopropylcellulose (CMSPC)],
- 25 Hydroxyalkylsulfoalkylcellulosen [Hydroxyethylsulfoethylcellulose (HESEC), Hydroxypropylsulfoethylcellulose (HPSEC), Hydroxyethylhydroxypropylsulfoethylcellulose (HEHPSEC)], Alkyl-Hydroxyalkylsulfoalkylcellulosen [Methylhydroxyethylsulfoethylcellulose (MHESEC), Methylhydroxypropylsulfoethylcellulose (MHPSEC), Methylhydroxyethyl-
- 30 hydroxypropylsulfoethylcellulose (MHEHPSEC)], Alkylcellulosen [Methylcellulose (MC), Ethylcellulose (EC)], Alkylhydroxyalkylcellulose [Methyl-

- hydroxyethylcellulose (MHEC), Ethylhydroxyethylcellulose (EHEC), Methylhydroxypropylcellulose (MHPC), Ethylhydroxypropylcellulose (EHPC)], Alkenylcellulosen und ionische und nicht-ionische Alkenylcellulosemischether [z.B. Allylcellulose, Allylmethylcellulose, Allylethylcellulose, Carboxymethylallylcellulose)], Dialkylaminoalkylcellulosen [z.B. N,N-Dimethylamino-ethylcellulose, N,N-Diethylaminoethylcellulose], Dialkylaminoalkylhydroxyalkylcellulosen [z.B. N,N-Dimethylaminethylohydroxyethylcellulose, N,N-Dimethylaminethylo-hydroxypropylcellulose], Aryl- und Arylalkyl- und Arylhydroxyalkylcellulosen [z.B. Benzylcellulose, Methylbenzylcellulose, Benzylhydroxyethylcellulose] sowie Umsetzungsprodukte der vorgenannten Celluloseether mit hydrophob modifizierten Glycidylethern, die Alkylreste mit C₃ bis C₁₅- oder Arylalkylreste mit C₇ bis C₁₅-Kohlenstoffatome besitzen.
- 5
- 10
- 15 B) Stärke und Stärkederivate, insbesondere Stärkeether, besonders bevorzugt kalt- und heißwasserlösliche Stärkeether, wie z.B. oxidierte, hydroxyalkylierte, carboxyalkylierte, alkylierte, Stickstoff enthaltende kationisierte oder kationische Stärkeether.
- 20 C) Galaktomannane, wie Johannesbrotkernmehl, Guar und Guarderivate, insbesondere Guarether, wie z.B. Hydroxyethylguar, Hydroxypropylguar, Methylguar, Ethylguar, Methylhydroxyethylguar, Methylhydroxypropylguar und Carboxymethylguar.
- 25 D) Alginate und Derivate hiervon.
- 30 E) Physikalische Abmischungen von Celluloseethern, wie z.B. von Methylhydroxyethylcellulose mit Carboxymethylcellulose. Abmischungen von Stärkeethern, wie z.B. Hydroxyethylstärke mit kationischer Stärke und/oder carboxymethylierter Stärke. Abmischungen von Guarethern, wie z.B. Hydroxyethylguar mit Methylguar. Sowie Abmischungen von Cellulose-

ethern mit Stärkeethern und/oder Guarethern, wie z.B. Methylhydroxyethylcellulose mit Hydroxypropylstärke und Hydroxypropylguar.

F) Cellulose- und Stärkeester, wie z. B. Cellulosenitrat, -acetat, butyrat.

5

Besonders bevorzugte Polysaccharide bzw. Polysaccharidderivate sind Cellulose-
derivate, insbesondere wasser- und oder organolösliche Celluloseether, wie z.B.
Methylcelluloseether (MC), Ethylcelluloseether (EC), Carboxymethylcelluloseether
(CMC) [vorzugsweise Salze hiervon, wie z.B. Natrium-Carboxymethylcellulose-
10 ether], Methylhydroxyethylcellulose (MHEC), Methylhydroxypropylcellulose
(MHPC), Ethylhydroxyethylcellulose (EHEC), Ethylhydroxypropylcellulose
(EHPC), Methylhydroxyethylhydroxypropylcellulose (MHEHPC), Hydroxyethyl-
cellulose (HEC) und Hydroxypropylcellulose (HPC) sowie Umsetzungsprodukte der
vorgenannten Celluloseether mit Reagenzien, die langkettige lineare oder verzweigte
15 Alkylgruppen mit C₂ bis C₁₈- oder Arylalkylgruppen mit C₇ bis C₁₅-Kohlenstoff-
atomen enthalten.

Der Anteil der an den jeweiligen Formulierungen eingesetzten Celluloseether ist
abhängig vom jeweiligen Anwendungsgebiet und Einsatzzweck und liegt je nach
20 Anwendung bei 0,01 - 50 Gew.-%, insbesondere 0,01 - 10 Gew.-% bezogen auf die
Gesamtmenge an Trockensubstanz.

Dem Fachmann ist bekannt, dass Celluloseether üblicherweise nicht allein, sondern
mit einer Reihe von Zusatzstoffen und/oder Modifizierungsmitteln in den Formu-
25 lierungen eingesetzt werden, um so bestimmte Effekte bei der Verarbeitung zu
verbessern. So können die in Baustoffmischungen (Putzen, Fliesenklebern, Spachtel-
massen u.a.) Verwendung findenden Celluloseether z. B. mit Hydrokolloiden, Kunst-
stoffdispersionspulvern, Entschäumen, Quellmitteln, Füllstoffen, Leichtzusatz-
stoffen, Polyacrylaten, Polyacrylamiden, Hydrophobierungsmitteln, Luftporen-
30 bildnern, synthetischen Verdickern, Dispergierhilfsmitteln, Verflüssigern und/oder
Verzögerern bzw. Verzögerungsgemischen und/oder Beschleunigern und/oder

Stabilisatoren abgemischt werden. Typische Füllstoffe sind Quarzsand, Dolomit, Kalksteinsand, Calciumsulfat-Dihydrat u.a. oder deren Mehle.

5 Baustoffgemische auf Gips-, Kalkhydrat- und Zementbasis besitzen üblicherweise folgende Zusammensetzung (Trockenmasse):

99,99 - 1 Gew.-%	Gips, Kalkhydrat, Zement oder Kalkhydrat/Zement
0,001 - 5 Gew.-%	herkömmliche bzw. erfindungsgemäß beanspruchte Celluloseether
0 - 90 Gew.-%	Quarzsand oder Kalksteinsand
0 - 10 Gew.-%	Kunststoffdispersionspulver
0 - 10 Gew.-%	Leichtzusatzstoffe
0 - 1 Gew.-%	Hydrophobierungsmittel
0 - 0,5 Gew.-%	Stärkeether
0 - 0,1 Gew.-%	Luftporenbildner

10 Den Baustoffgemischen wird üblicherweise soviel Wasser hinzugegeben, bis die gewünschte Konsistenz erreicht ist. Art, Zusammensetzung und Verarbeitung der Baustoffgemische sind dem Fachmann bekannt [s. z. B. Produktbroschüre der Wolff Walsrode AG „Walocel® M - Methylcellulosen für Putz- und Mauermörtel“ 02/1996].

15 Art und Anteil der jeweiligen Hilfsmittel oder Zuschlagstoffe sind dem Fachmann allgemein bekannt. Eine Beschränkung auf die vorgenannten Zusätze besteht nicht. Je nach anwendungstechnischen Erfordernissen kann das Putzsystem weitere Additive enthalten [s. hierzu auch: I. Schrage in: „Ullmanns Enzyklopädie der technischen Chemie“, Bd. 9, Verlag Chemie, Weinheim, New York, 1974, S. 312 ff und dort zitierte Literatur sowie z.B. DE-A-19 541 945; DE-A-19 543 933; EP-A-
20 0 458 328, US 5,047,086.

Beispiele

In den nachfolgend aufgeführten Ausführungs- und Vergleichsbeispielen wird das Wesen der erfinderischen Tätigkeit exemplarisch beschrieben. Die erfindungsgemäß beanspruchten Celluloseether werden dabei jeweils mit einer handelsüblichen Methylhydroxyethylcellulose verglichen.

Bei den erfindungsgemäß beanspruchten, weiter unten beispielhaft erwähnten Celluloseethern haben die Bezeichnungen „DS“ (Durchschnittlicher Substitutionsgrad) und „MS“ (Molarer Substitutionsgrad) die dem Fachmann bekannte Bedeutung. Der „DS“ bezeichnet die Durchschnittsanzahl der in der Cellulose substituierten Hydroxylgruppen pro Anhydroglukoseeinheit. Der „MS“ kennzeichnet die Durchschnittsanzahl der Mole, der mit der Cellulose kombinierten Reaktionspartner pro Anhydroglukoseeinheit.

In den weiter unten bezeichneten Beispielen wird die Bestimmung der Viskositäten 2 Gew.-%-iger wässriger Lösungen mit destilliertem Wasser mit einem Rotationsviskosimeter vom Typ Haake, Typ RV 100, System M 500, Meßeinrichtung MV, nach DIN 53 019, bei einem Schergefälle von $D = 2,5 \text{ s}^{-1}$, bei einer Temperatur von 20°C durchgeführt.

Beispielhaft wird das Wesen der Erfindung anhand der weiter unten bezeichneten Anwendungen beschrieben. Dabei werden stets Methyl-Hydroxyethylcelluloseether (MHEC) als Celluloseether eingesetzt. Die erfindungsgemäß eingesetzten Methyl-Hydroxyethylcelluloseether entsprechen in der Art der Herstellung (Alkalisierung, Veretherung, Reinigung) und in der Substitution (DS-Methyl und MS-Hydroxyethyl) exakt dem jeweiligen Referenzmuster. Im Unterschied zum Stand der Technik werden die erfindungsgemäß beanspruchten Methyl-Hydroxyethylcelluloseether in der weiter oben bezeichneten Weise mit 65 bis 78 Gew.-% Wasser, bezogen auf das Gesamtgewicht, gequollen oder gelöst. In einer Hochdrehzahl-Gasstrom-Prallmühle wird anschließend durch den Gasstrom eines überhitzten Wasserdampf/Inertgas-

Gemisches oder Wasserdampf/Luft-Gemisches mit einem Wasserdampfanteil von 40 bis 99 Gew.% bezogen auf das Wasserdampf/Inertgas-Gemisch oder Wasserdampf/Luft-Gemisch, das Wasser aus dem gequollenen oder gelösten Celluloseether in die Dampfphase und der gelöste oder gequollene Celluloseether in den Festkörperzustand in Form feinteiliger Feststoffpartikel überführt. Die so erhaltenen Feststoffpartikel werden vom Gasstrom abgetrennt und getrocknet.

Die Prozentangaben bedeuten Gewichtsprozent. Die Bezeichnungen „min“ und „s“ stehen für Minuten bzw. Sekunden; die Bezeichnung „UpM“ für „Umdrehungen pro Minute“. Mit „DS-Me“ und „MS-HE“ wird die Höhe der Substitution durch Methyl- und Hydroxyethylgruppen bezeichnet. Die Kürzel „PP“ und „PF“ bezeichnen den Mahlfineheitsgrad des verwendeten Produktes und stehen für Feinstpulver („PP“) und Feinpulver „PF“. Die Sieblinien werden jeweils beispielhaft erwähnt.

Mit den Bezeichnungen „WRV“ und „Differenz WRV“ werden die Höhe des Wasserrückhaltevermögens bzw. der Abfall des Wasserrückhaltevermögens bei einer Temperaturerhöhung von 20°C auf 40°C in Prozentpunkten bezeichnet.

Der Wasser-Feststoff-Faktor (W/F) ist wie folgt definiert:
$$W/F = \text{Wasserdurchsatz} / [\text{Naßmörteldurchsatz} - \text{Wasserdurchsatz}]$$

(s. o.g. Produktbroschüre der Wolff Walsrode AG).

Für die Bestimmung der Sieblinien werden die Celluloseether mittels einer Siebmaschine mit Sieben nach DIN 4188 ausgesiebt. Es werden Siebe mit Maschenweiten von 0,25 mm, 0,20 mm; 0,16 mm, 0,125 mm, 0,100 mm und 0,063 mm verwendet.

Die Zusammensetzung der in den Beispielen bezeichneten Baustoffgemische geht aus Tabelle 1 hervor. Die dort bezeichneten Angaben stellen Gewichtsteile dar.

Tabelle 1: Zusammensetzung der in den Beispielen bezeichneten Baustoffgemische

Art der Komponenten	Kalkzementputz	Fliesenkleber	Zementextrusion
Portlandzement	1000	400	2000
Kalkhydrat	900	-	-
Quarzsand	700	585	2000
Celluloseether	9	40	18
Hydrophobierungsmittel	20	-	-
Luftporenbildner	2,0	-	-
Cellulosefasern	-	-	200
Kunststoffdispersionspulver	-	15	-

Erfindungsgemäße Verwendung im Kalk-Zementputz:

- 5 Für die Versuche im Kalkzementputz wird Portlandzement der Bezeichnung CEM I 32,5R, Werk Höver, Firma Alsen-Breitenburg, als Sand Quarzsand mit der Feinheit F34, Firma Quarzwerke Frechen, und Kalkhydrat der Firma Dyckerhoff eingesetzt. Als Luftporenbildner wird das Produkt LP-W-1[®], Firma Wolff Walsrode AG, verwendet; Zinkstearat, Firma Greven Fettchemie, stellt das Hydrophobierungsmittel dar. Die Produkte werden mit den in Tabelle 1 bezeichneten, weiter unten beschriebenen Celluloseethern abgemischt. Nach DIN 18555, Teil 2, wird die Konsistenz durch Ermittlung des Ausbreitmaßes bestimmt. Als Celluloseether wird das Produkt Walocel[®] MKX 60000 PF01, Wolff Walsrode AG, als Vergleichsstandard verwendet. Die Bestimmung des Wasserrückhaltevermögens erfolgt nach
- 10
- 15 DIN 18555, Teil 7. Der Wasser-Feststoff-Faktor wird auf 0,21 eingestellt und der Putz nach den weiter unten aufgeführten Prüfmethode untersucht.

Erfindungsgemäße Verwendung im Fliesenkleber:

- 20 Für die Versuche in Fliesenklebern wird als Kunststoffdispersionspulver Elotex WS 45[®], Firma Elotex AG, verwendet. Der für Austestungen in Fliesenklebern verwendete Portlandzement hat die Bezeichnung CEM I 42,5R, Werk Lägerdorf/Fa. Alsen-Breitenburg. Als Sand wird hierbei Quarzsand mit der Feinheit F34, Quarz-

werke Frechen eingesetzt. Als Celluloseether wird das Produkt Walocel® MKX 40000 PP01, Wolff Walsrode AG, als Vergleichsstandard verwendet. Die in Tabelle 1 bezeichneten Mengen an Trockensubstanz werden in einem Polybeutel abgewogen und ca. 5 Min per Hand gut durch mehrfaches Schütteln homogen durchmischt, wobei etwaige Zementklumpen vorher zerdrückt werden. Mit den in Tabelle 1 bezeichneten Mengen wird durch Zusatz von Wasser ein Wasser-Feststoff-Faktor von 0,23 eingestellt und der so erhaltene Fliesenkleber nach den weiter unten aufgeführten Prüfmethoden untersucht.

10 Erfindungsgemäße Verwendung in der Zementextrusion:

Für die Versuche zur Zementextrusion wird Portlandzement der Bezeichnung CEM I 32,5R, Werk Höver, Firma Alsen-Breitenburg und als Sand Quarzsand mit der Feinheit W12, Quarzwerke Frechen, verwendet. Als Cellulosefasern wird Arbocel® BWW 40, Firma Rettenmaier & Söhne, eingesetzt. Als Celluloseether wird das Produkt Walocel® VP-M-20678, Wolff Walsrode AG, als Vergleichsstandard verwendet. Die Extrusionsversuche erfolgen mit einem Lödige-Mischer, Typ M20 MK, Firma Lödige, und einem Technikumsextruder vom Typ PZ VM8D, Firma Händle. Bei der Herstellung der Extrudate wird so vorgegangen, dass die in der Rezeptur bezeichnete Menge an trockener Substanz in den Lödige-Mischer eingegeben wird. Nach homogenem Vermischen der Trockenmischung [4 Min, 250 UpM], wird die zur Erreichung eines Wasser-Feststoff-Faktors von 0,31 erforderliche Menge an warmem Wasser [T= 35°C] mit 4,0 bar eingedüst und das Gemenge für die Dauer von 2 x 2,5 Min/250 UpM weiter vermischt. Das so erhaltene Gemisch wird dann sofort in den Extruder überführt. Die Einstellungen am Extruder werden auf Basis der mit dem Referenzmuster durchgeführten Extrusionsversuche für alle weiteren Versuche fixiert [10 mm Locheinsatz; Drehzahl Vorpreße: 12 UpM, Drehzahl Schneckenpreße 15 UpM, Vorwärmung und Preßkopf 40°C, Vorpreße: Schnecke mit Gegenmesser außen oben: 20 mm bzw. außen unten: 20 mm; Stellung der Spitzkopfschnecke: normal; keine Preßkopfreduzierung; Vakuum: 0,8 bar]. Die Extrudate werden nach den weiter unten bezeichneten Prüfkriterien untersucht.

Tabelle 2 sind die Produktkenndaten der Celluloseether zu entnehmen, die als Vergleichsmuster in den nachfolgend bezeichneten Beispielen eingesetzt wurden.

Tabelle 2: Produktkenndaten der zu Vergleichszwecken eingesetzten Celluloseether

5

Bezeichnung des Produktes ¹⁾	DS-Me	MS-HE	Viskosität [mPa•s]
Walocel® MKX 60 000 PF01	1,57	0,27	57.740
Walocel® MKX 40 000 PP01	1,59	0,29	38.600
Walocel® VP-M-20678	1,47	0,28	92.330

¹⁾ Handelsprodukte der Wolff Walsrode AG

Ergebnisse der Untersuchungen im Kalk-Zementputz

10 Mit der erfindungsgemäß beanspruchten Celluloseethern wurden Versuche im Bereich Putze im Vergleich zum Referenzmuster Walocel® MKX 60000 PF01 (= Handelsprodukt der Wolff Walsrode AG) durchgeführt. Die Viskositäten der erfindungsgemäß verwendeten Methyl-Hydroxyethylcelluloseether sind im Vergleich zum Standard Tabelle 3 zu entnehmen und liegen alle auf einem ähnlich hohen
15 Niveau.

Tabelle 3: Produktkenndaten der eingesetzten Methyl-Hydroxyethylcelluloseether

Nr.	Muster	Viskosität [mPa.s]
1	Walocel® MKX 60000 PF.01 ¹⁾	57.740
2	erfindungsgemäßes Muster 1	59.215
3	erfindungsgemäßes Muster 2	62.161
4	erfindungsgemäßes Muster 3	59.804

¹⁾ Referenzmuster (= Stand der Technik)

Die Ergebnisse der Siebanalysen sind Tabelle 4 zu entnehmen.

Tabelle 4: Siebanalysen im Vergleich

Nr.	Muster	Siebfraktionen [%] ²⁾					
		< 0,25 mm	< 0,20 mm	< 0,16 mm	< 0,125 mm	< 0,100 mm	< 0,063 mm
1	Walocel® MKX 60000 PF 01 ¹⁾	99,90	99,95	94,79	85,03	74,75	47,23
2	erfindungsgemäßes Muster 1	99,84	99,62	98,79	93,20	83,83	50,15
3	erfindungsgemäßes Muster 2	98,59	95,20	88,18	76,25	61,77	29,29
4	erfindungsgemäßes Muster 3	99,24	94,85	87,51	74,54	58,46	23,23

5 ¹⁾ Referenzmuster (= Stand der Technik)

²⁾ Sieblinie nach Siebung über Siebe mit Maschenweiten 0,25 mm; 0,20 mm; 0,16 mm; 0,125 mm; 0,100 mm; 0,063 mm

10 Die Ergebnisse der Austestungen sind nachfolgend zusammengestellt. Das Muster mit lfd. Nr. 2 entspricht in der Granulometrie dem Referenzprodukt. Alle weiteren Muster besitzen einen z. T. deutlich geringeren Feinstpulveranteil.

Tabelle 5 gibt das Ergebnis der anwendungstechnischen Untersuchungen im Kalk-Zementputz wieder.

Tabelle 5: Anwendungstechnische Ergebnisse im Kalk-Zementputz

Nr.	Muster	Ausbreitmaß ²⁾		Wasserrückhaltung ³⁾		Differenz WRV [%] ⁴⁾
		[mm] bei T=	[mm] bei T=	[%] bei T=	[%] bei T=	
		20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	
1	Walocel® MKX 60000 PF 01 ¹⁾	166	160	97,46	96,49	0,97
2	erfindungsgemäßes Muster 1	169	163	97,65	97,17	0,48
3	erfindungsgemäßes Muster 2	169	163	97,64	97,04	0,60
4	erfindungsgemäßes Muster 3	162	162	97,41	96,72	0,69

¹⁾ Referenzmuster (= Stand der Technik)

²⁾ Ausbreitmaß eingestellt auf 160 mm ± 5 mm

5 ³⁾ Bestimmung nach 5 Minuten; Abweichung überall ca. ± 0,1 %

⁴⁾ Differenz der Wasserrückhaltung für T = 20 °C und T = 40 °C

10 Die Ergebnisse zeigen für die mit lfd. Nr. 2 - 4 bezeichneten erfindungsgemäß beanspruchten Muster im Vergleich zum Stand der Technik, insbesondere bei besonders kritischen Temperaturen von 40 °C, deutlich höhere Werte für die Wasserrückhaltung besitzen. Da bekannt ist, dass über die Höhe des Feinstpulveranteils die Höhe der Wasserrückhaltung im Putz gesteuert werden kann, wurde erwartet, dass die unter lfd. Nr. 3 - 4 bezeichneten Muster deutlich schlechtere Werte für die Wasserrückhaltung, insbesondere bei Temperaturen von 40 °C, aufweisen. Aufgrund
15 des teilweise deutlich geringeren Feinstpulveranteils der Muster 3 bis 4 ist das Ergebnis überraschend und entspricht nicht der Erwartung.

Ergebnisse der Untersuchungen in Fliesenklebern

20 Mit den erfindungsgemäß beanspruchten Celluloseethern wurden Versuche im Bereich Fliesenkleber im Vergleich zum Vergleichsmuster Walocel® MKX 40000

PP 01 (= Handelsprodukt der Wolff Walsrode AG) durchgeführt. Die Ergebnisse werden nachfolgend diskutiert.

Tabelle 6 sind die Viskositäten der Muster zu entnehmen.

5

Tabelle 6: Viskositäten der für Austestungen im Bereich Fliesenkleber verwendeten Produkte

Muster	Viskosität [mPa.s]
Walocel [®] MKX 40000 PP 01 ¹⁾	38.600
erfindungsgemäßes Muster 4	38.003
Muster 5	37.414

¹⁾ Referenzprobe (= Stand der Technik)

10

Die Muster sind hinsichtlich ihrer Viskositätsergiebigkeiten sehr gut miteinander zu vergleichen. Signifikante Unterschiede werden nicht aufgenommen. Auch zeigen die Sieblinien der Produkte praktisch identische Werte (Tabelle 7).

Tabelle 7: Sieblinien der in Fliesenklebern eingesetzten Celluloseether im Vergleich

Muster	Siebanalyse [%] ²⁾					
	< 0,250 mm	< 0,200 mm	< 0,160 mm	< 0,125 mm	< 0,100 mm	< 0,063 mm
Walocel® MKX 40.000 PP01 ¹⁾	100	99,9	99,5	97,3	91,9	61,8
erfindungsgemäßes Muster 4	99,7	99,0	95,7	89,1	80,2	54,5
erfindungsgemäßes Muster 5	100	99,9	99,4	95,5	89,6	68,4

¹⁾ Referenzprobe (= Stand der Technik)

²⁾ Sieblinie nach Siebung über Siebe mit Maschenweiten 0,25 mm; 0,20 mm;
0,16 mm; 0,125 mm; 0,100mm; 0,063 mm

Die weiteren Untersuchungen konzentrieren sich auf folgende Punkte:

- Standfestigkeit, Scherstabilität und Anrührverhalten

Hierfür wird der Fliesenkleber im Becher vorgelegt und die entsprechende Menge Wasser dazugegeben. Nach dem Betätigen einer Stoppuhr wird nun 30 s mit einem Holzstab gut durchgerührt. Anschließend wird die Standfestigkeit des Fliesenklebers an dem hochgehaltenen Rührholz visuell beurteilt. Eine vollkommene Standfestigkeit, bei der sich der Fliesenkleber am Rührholz nicht bewegt, entspricht einer Bewertung von 100% Standfestigkeit; ein Wert von < 80% bedeutet z.B., dass der Kleber eine zu dünne Konsistenz hat und sich nicht mehr vernünftig auf den Holzstab aufbringen läßt. 5 Min nach dem Anrührbeginn wird die Probe nochmals 1 Min lang gut durchgerührt und zum zweiten Mal die Standfestigkeit (= Scherstabilität) beurteilt.

Beurteilung der Scherstabilität und des Anrührverhaltens

Die Beurteilung des Anrührverhaltens für die mit den in Tabelle 6 konfektionierten
5 Celluloseethern ist überall identisch (= 97,5% Standfestigkeit). Die Muster sind
normal einrührbar und zeigen eine stetig zunehmende Verdickung. Die Stand-
festigkeiten- bzw. Scherstabilitäten nach 30 s sowie die Beurteilung des Rühr-
verhaltens nach der 5. und 6. Minute sind überall identisch. Die Scherstabilität nach
10 6 Minuten liegt überall auf gleichem Niveau. Unterschiede werden nicht auf-
genommen.

Weitere Parameter, die überprüft wurden sind:

- **Aufbruch**

15 Geprüft wird hierbei die Verpreßbarkeit von Fliesenkleberstegen in Abhängigkeit
von der eingesetzten Anmachwassermenge. Dabei wird auf einen aufgekämmten
Fliesenkleber eine 10 x 10 cm-Glasplatte gelegt. Nach Belastung mit einem
Gewicht wird die Verpreßbarkeit der Fliesenkleberstege anhand der Benetzung
20 der Glasplatte ermittelt. Dafür wird der Fliesenkleber in der oben bezeichneten
Weise angerührt und die Standfestigkeit nach 30 s sowie die Scherstabilität nach 5
Min bestimmt. Nach 7 Min wird der Fliesenkleber auf eine 10 x 10 cm
Plexiglasplatte aufgetragen und mit einem Kammspachtel (6 x 6 mm; 60°-
Stellung) abgekämmt. Die Stoppuhr wird anschließend auf „Null“ gestellt. 10 Min
25 nach dem Aufkämmen wird die Glasplatte so auf den Kleber gelegt, dass die
beiden Außenkanten in der Stegmitte aufliegen. Daran anschließend wird sofort
mit einem Gewicht von 2,21 kg 30 s mittig belastet. Die Benetzung der
aufgelegten Glasplatte wird mittels Lineal oder einer Gitterfolie in Prozent
angegeben.

30

- **Abrutschfestigkeit**

Bei der Bestimmung der Abrutschfestigkeit des Fliesenklebers wird der Fliesenkleber auf eine Abrutschplatte [Höhe: 220 mm; 200 x 250 mm, Material: PVC] aufgekämmt [Kammspachtel 4 x 4 mm]. Man ermittelt dann mit einer gewogenen Fliese und Zusatzgewichten [Gewichte à 50 g] das maximale Gewicht einer Fliese [Steinzeugfliese 10 x 10 cm; 200 g], die von dem Kleber gerade noch gehalten wird. Angegeben wird das Abrutschen der Fliesen nach 30 s ohne Zusatzgewicht in mm bzw. das maximale Fliesengewicht in Gramm pro cm² [g/cm²].

- **Offenzeit**

Bei der Bestimmung der Offenzeit wird die Zeitspanne ermittelt, in der es möglich ist, in ein aufgekämmtes Fliesenkleberbett Fliesen einzulegen. In einen aufgekämmten Fliesenkleber werden Fliesen nach definierten Zeit [5/10/15/20/25/30 Min] eingelegt und später wieder abgenommen. Anschließend wird die Benetzung der Rückseiten der Fliesen beurteilt. Für die Durchführung der Untersuchungen werden 100 g Fliesenkleber in einem Becher à 200 mL vorgelegt. Eine definierte Menge Wasser wird hinzugegeben. Die Stoppuhr wird gedrückt, und anschließend wird 1 Min gerührt, 3 Min stehengelassen und wiederum 1 Min gerührt. Der Fliesenkleber wird anschließend auf eine Etermitplatte [40 x 20 cm] aufgestrichen und mit einem Kammspachtel [4 x 4 mm] aufgekämmt. Die Stoppuhr wird auf „Null“ gestellt. Nach weiteren 5 Min wird die erste Fliese eingelegt und 30 s mit einem 3 kg Gewicht belastet. Im Abstand von 5 Min werden anschließend weitere Fliesen eingelegt und ebenfalls mit 3 kg belastet. Nach 40 Min werden alle Fliesen abgenommen und umgedreht. Die Benetzung der Fliesenrückseite mit Fliesenkleber wird mit einer Gitterfolie in Prozent (gerundet auf 5%) angegeben. Als Offenzeit wird die Zeit in Min angegeben, bei der Werte von $\geq 50\%$ Kleber auf der Fliesenrückseite festgestellt werden.

- **Haftzugfestigkeiten** für Normal-, Warm- und Wasserlagerung sowie Frost/Tau-Wechselagerung nach EN 1348

- **Abbindezeit**

5

10

15

20

25

30

Geprüft wird der Abbindeverlauf vom Anrühren eines Fliesenklebers über den Abbindebeginn bis zum Abbindeende. Das Prinzip geht dahin, dass durch das Eindringen einer Nadel [automatisches Penetrometer nach Vicat] in den Fliesenkleber die Abbindezeit ermittelt wird. Für die Durchführung der Versuche wird vorab der Wasser-Feststoff-Faktor ermittelt bzw. festgelegt. Mindestens 400 g des zu prüfenden Fliesenklebers werden mit der zu ermittelnden Wassermenge 1 Min per Hand angerührt und sofort, möglichst luftblasenfrei, unter leichtem Stochern in einen vorher eingefetteten Hartgummikonus [Höhe: 40 mm] gefüllt. Anschließend wird die Oberfläche ohne Druck unter sägender Bewegung mit einem breiten Spachtel plan abgezogen. Bevor die Probeoberfläche mit Weißöl [Typ P 420] abgedeckt wird, bestreicht man den äußeren Rand etwa 0,5 cm dick mit Fliesenkleber, um so ein Herunterlaufen des Öles zu vermeiden. Das Öl verhindert die Hautbildung und das Anhaften von Fliesenklebermaterial an der Prüfnadel. Der Konus wurde mit der breiteren Öffnung nach unten auf eine vorher gefettete Glasplatte [Durchmesser: 120 mm] gestellt. Die Glasplatte, die mit dem Konus gefüllt wurde, wird auf den Stativfuß des Vicatgefäßes gestellt. Die Messung erfolgt so lange bis der Fliesenkleber vollständig abgebunden ist und die Nadel höchstens 1 bis 2 mm eindringt. Die Abstände der Meßpunkte werden je nach Dauer der Abbindezeit kontinuierlich zwischen 5, 10 und 15 Min gewählt. Die Eindringtiefe der Nadel als Funktion der Zeit zeigt den Abbindebeginn, wenn die Nadel nicht mehr durch den 40 mm hohen Fliesenkleberbrei hindurchfällt. Das Abbindeende zeigt sich dann, wenn die Nadel höchstens noch 1 bis 2 mm tief in den Fliesenkleberbrei eindringt. Als Ergebnis wird die Abbindezeit mit Abbindebeginn und Abbindeende in Stunden und Minuten angegeben.

Die Ergebnisse der Untersuchungen gehen aus Tabelle 8 hervor.

Tabelle 8: Ergebnisse der Untersuchungen im Fliesenkleber

Muster	Dimension	Nr. 1	Nr. 2	Nr. 3
MKX 40000 PP 01 (Referenz-muster)	%	100	-	-
erfindungsgemäßes Muster 4	%	-	100	-
erfindungsgemäßes Muster 5	%	-	-	100
Wasser-Feststoff-Faktor	-	0,23	0,23	0,23
Aufbruch Benetzung	%	96	96	96
Abrutschtest nach 30 s	mm	1,4	1,0	1,0
Gesamtgewicht	g	50	50	50
max. Fliesengewicht	g/cm ²	< 2,0	< 2,0	< 2,0

Offenzeit eingelegt nach:				
5 min	%	90	90	90
10 min	%	70	60	55
15 min	%	55	40	40
20 min	%	30	20	35
25 min	%	15	10	15
30 min	%	Spur	Spur	Spur
Haftzugfestigkeit nach EN 1348	N/mm ²	1,55	1,74	1,81
Normallagerung	N/mm ²	0,28	0,63	0,73
Warmlagerung	N/mm ²	1,22	1,23	1,41
Wasserlagerung	N/mm ²	0,60	0,64	0,97
Frost/Tau-Wechselagerung				
Abbindezeit nach Vicat				
Beginn nach	h: min	12:15	10:30	10:45
Ende nach	h: min	15:15	13:30	14:00
Dauer	h: min	03:00	03:00	03:15

Bei gleichem Wasser-Feststoff-Faktor und ähnlichen Offenzeiten zeigen die erfindungsgemäß beanspruchten Celluloseether in Fliesenklebern Vorteile beim Abrutschen der Fliesen und verbesserte Haftzugfestigkeiten, wobei insbesondere höhere Festigkeiten unter den als besonders kritisch geltenden Bedingungen der Warmlagerung [Lagerbedingungen der Fliesen bei 70°C] aufgenommen werden.

Mit den erfindungsgemäß beanspruchten Celluloseethern wird zudem der Abbindebeginn der Fliesenkleber beschleunigt. Die hiermit formulierten Fliesenkleber binden im Vergleich zum Referenzmuster alle um ca. 1 – 2 h schneller ab, wodurch die Fliesen schneller bearbeitbar bzw. begehbar werden. Die Dauer des Abbindeprozesses vom Abbindebeginn bis zum Abbindeende liegt mit ca. 3 Stunden überall auf einem vergleichbaren Niveau.

Ergebnisse der Untersuchungen zur Zementextrusion

5 Mit der erfindungsgemäß beanspruchten Celluloseethern wurden Versuche für die Zementextrusion durchgeführt. Als Referenzmuster wurde Walocel[®] VP-M-20678 (= Handelsprodukt der Wolff Walsrode AG) eingesetzt.

10 Die Viskositäten der erfindungsgemäß beanspruchten Methyl-Hydroxyethylcelluloseether sind im Vergleich zum Standard Tabelle 9 zu entnehmen und liegen alle auf einem vergleichbaren Niveau.

Tabelle 9: Viskositäten der verwendeten Methyl-Hydroxyethylcelluloseether

Nr.	Muster	Viskosität [mPa.s]
1	Walocel [®] VP-M-20678 ¹⁾	92.330
2	erfindungsgemäßes Muster 6	96.330
3	erfindungsgemäßes Muster 7	93.090
4	erfindungsgemäßes Muster 8	93.980

¹⁾ Referenzmuster (= Stand der Technik)

15

Das Ergebnis der Siebanalysen ist Tabelle 10 zu entnehmen.

Tabelle 10: Siebanalysen im Vergleich

Nr.	Muster	Siebfraktionen [%] ²⁾					
		< 0,25 mm	< 0,20 mm	< 0,16 mm	< 0,125 mm	< 0,100 mm	< 0,063 mm
1	Walocel [®] VP-M-20678 ¹⁾	99,98	99,92	95,38	87,08	75,24	49,64
2	erfindungsgemäßes Muster 6	99,74	99,32	98,32	94,83	79,04	55,48
3	erfindungsgemäßes Muster 7	99,46	98,69	96,63	91,44	73,93	50,32
4	erfindungsgemäßes Muster 8	99,36	98,23	95,39	88,00	76,68	52,69

20 ¹⁾ Referenzprobe (= Stand der Technik)

²⁾ Sieblinie nach Siebung über Siebe mit Maschenweiten 0,25 mm; 0,20 mm; 0,16 mm; 0,125 mm; 0,100mm; 0,063 mm

Die in Tabelle 10 unter Nr. 2 - 4 bezeichneten erfindungsgemäß eingesetzten Celluloseether unterscheiden sich in ihrer Granulometrie nur unwesentlich von dem eingesetzten Referenzmuster und lassen sich somit sehr gut mit dem Standard vergleichen.

Die Vorgehensweise bei der Herstellung der Mischung und der Extrudate ist weiter oben beschrieben. Während der Versuchszeiten von jeweils 2 - 13 Minuten werden rechnergesteuert am Extruder verschiedene Maschinenparameter aufgenommen (Preßdruck, Austragsgeschwindigkeit des Extrudates, Stromaufnahmen Vor- und und Schneckenpresse, Temperatur Preßkopf und Zylinder, Vakuum). Unterschiede im Vergleich zur Referenzprobe werden hier nirgendwo beobachtet.

Die Beurteilungen am Extrudat konzentrieren sich auf die visuelle Beschaffenheit der Formkörper und die Naßrohdichte des extrudierten Materials. Die Ergebnisse dieser Beurteilungen sind Tabelle 11 zu entnehmen.

Tabelle 11: Anwendungstechnische Ergebnisse der Extrusionsversuche

Nr.	Muster	Masse naß [g]	Rohdichte feucht [g/mL]	Beurteilung der Extrusion	Zeit bis zur ersten Rißbildung.
1	Walocel® VP-M-20678 ¹⁾	512	1,86	wolkige Struktur, größere Risse ab 13 min 30 s	11 min 40 s
2	erfindungsgemäßes Muster 6	548	1,88	zu Beginn etwas schlechter als Nr. 1, dann aber wie 1; weniger schlechte Stellen als Nr. 1; insgesamt etwas besser als Nr. 1, glatter	12 min 30 s
3	erfindungsgemäßes Muster 7	501	1,87	zu Beginn wie Nr. 1; glatte Oberfläche; kleinere Risse ab 12 Min 55 s; etwas schlechter als Nr. 2, aber besser als Nr. 1	11 min 50 s
4	erfindungsgemäßes Muster 8	462	1,90	zu Beginn schlechter als Nr. 3 (unruhigere Oberfläche), dann immer besser werdend mit fast keinen Löchern; insgesamt beste Probe	13 min

¹⁾ Referenzprobe (= Stand der Technik)

Insgesamt werden die Extrusionsformkörper, die mit den erfindungsgemäß verwendeten Celluloseethern gefertigt wurden, im Vergleich zum Stand der Technik deutlich besser beurteilt. Bessere Plastifizierungen sowie geringere Rißbildungen der Extrudate lassen sich mit den erfindungsgemäß verwendeten Celluloseethern erhalten. Für den Anwender bedeutet dies eine erhöhte Sicherheit bei der Verarbeitung, da sich die Zeitspanne bis zum Auftreten der ersten Rißbildung bei Einsatz der erfindungsgemäß beanspruchten Produkte deutlich erhöhen läßt.

5 oder Polysaccharidderivates in den Festkörperzustand durch Eintrag des gelösten oder gequollenen Polysaccharids oder Polysaccharidderivates in eine Hochdrehzahl-Gasstrom-Prallmühle, wobei durch den Gasstrom eines überhitzten Wasserdampf/Inertgas-Gemisches oder Wasserdampf-Luft-Gemisches mit einem Wasserdampfanteil von 40 bis 99 Gew.-%, bezogen auf das Wasserdampf/Inertgas-Gemisch oder Wasserdampf/Luft-Gemisch, das Wasser ausgetrieben wird.

10 c) Abtrennung der Feststoffpartikel des Polysaccharids oder Polysaccharidderivates vom Gasstrom und ggf. Trocknung des Polysaccharids oder Polysaccharidderivates.

15 3. Verwendung von Polysacchariden oder Polysaccharidderivaten nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Polysaccharidderivat ein Polysaccharidester oder Polysaccharidether ist.

20 4. Verwendung von Polysacchariden oder Polysaccharidderivaten nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Polysaccharidether ein Celluloseether, Stärkeether und Guarether sowie Abmischungen derselben ist.

5. Verwendung von Polysacchariden oder Polysaccharidderivaten nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Polysaccharidester ein Celluloseester oder Stärkester oder Abmischungen derselben ist.

25 6. Verwendung von Polysacchariden oder Polysaccharidderivaten nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Baustoffgemische mineralisch gebundene Systeme sind.

30 7. Verwendung von Polysaccharidderivaten nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Baustoffgemische Hand- oder Maschinenputze, Fliesenkleber, Fußbodenausgleichsmassen, Fugenfüller, Mörtel, Spritz-

betonmassen, Fließestriche, Zement- oder Kalk-Sandsteinextrudate, Spachtelmassen oder Leim-, Silikat-, Mineral- und Dispersionsfarben sind.

- 5 8. Verwendung von Polysaccharidderivaten nach einem der Ansprüche 6 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Polysaccharid oder Polysaccharidderivat enthaltende Baustoffgemisch einen Feinststaubanteil von weniger als 5 Gew.-%, mit einer Partikelgröße kleiner 15 μm und weniger als 2 Gew.-% mit einer Partikelgröße kleiner 10 μm sowie weniger als 1 Gew.-% mit einer Partikelgröße kleiner 5 μm besitzt.

10

Verwendung von Polysacchariden oder Polysaccharidderivaten, die nach Vergelung und Heiß-Dampf-Mahl Trocknung mittels Gas- oder Wasserdampftrocknung hergestellt wurden, in Baustoffgemischen

Z u s a m m e n f a s s u n g

Beschrieben wird die Verwendung von Polysacchariden oder Polysaccharidderivaten als Komponenten für Baustoffgemischen, wobei die Polysacchariden oder Polysaccharidderivate erhältlich sind durch

- a) Auflösung oder Quellung des Polysaccharids oder Polysaccharidderivates in 50 bis 80 Gew.-% Wasser, bezogen auf das Gesamtgewicht.
- b) Überführung des Wassers aus dem gequollenen oder gelösten Polysacchariden oder Polysaccharidderivat in die Dampfphase und gleichzeitige Überführung des gelösten oder gequollenen Polysaccharids oder Polysaccharidderivats in den Festkörperzustand durch Eintrag des gelösten oder gequollenen Polysaccharidderivaten in eine Hochdrehzahl-Gasstrom-Prallmühle, wobei durch den Gasstrom eines überhitzten Wasserdampf/Inertgas-Gemisches oder Wasserdampf-Luft-Gemisches mit einem Wasserdampfanteil von 40 bis 99 Gew.-%, bezogen auf das Wasserdampf/Inertgas-Gemisch oder Wasserdampf/Luft-Gemisch, das Wasser ausgetrieben wird.
- c) Abtrennung der Feststoffpartikel des Polysaccharids oder Polysaccharidderivates vom Gasstrom und ggf. Trocknung des Polysaccharids oder Polysaccharidderivates.



Creation date: 12-22-2003
Indexing Officer: EGETACHEW - ENAT GETACHEW
Team: OIPEBackFileIndexing
Dossier: 09808316

Legal Date: 01-29-2002

No.	Doccode	Number of pages
1	IDS	2
2	FOR	19
3	FOR	9
4	FOR	6

Total number of pages: 36

Remarks:

Order of re-scan issued on